

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開2000-16459

(P2000-16459A)

(43)公開日 平成12年1月18日(2000.1.18)

(51)Int.Cl.⁷

B 6 5 D
77/04
77/06
83/00

識別記号

F I

B 6 5 D
77/04
77/06
83/00

テマコト^{*}(参考)

F 3 E 0 1 4
H 3 E 0 6 7
G

審査請求 未請求 請求項の数5 FD (全6頁)

(21)出願番号

特願平10-198131

(22)出願日

平成10年6月30日(1998.6.30)

(71)出願人 000000918

花王株式会社
東京都中央区日本橋茅場町1丁目14番10号

(72)発明者 山本 功

東京都墨田区文花2-1-3 花王株式会
社研究所内

(72)発明者 岩坪 貢

東京都墨田区文花2-1-3 花王株式会
社研究所内

(74)代理人 100081385

弁理士 塩川 修治

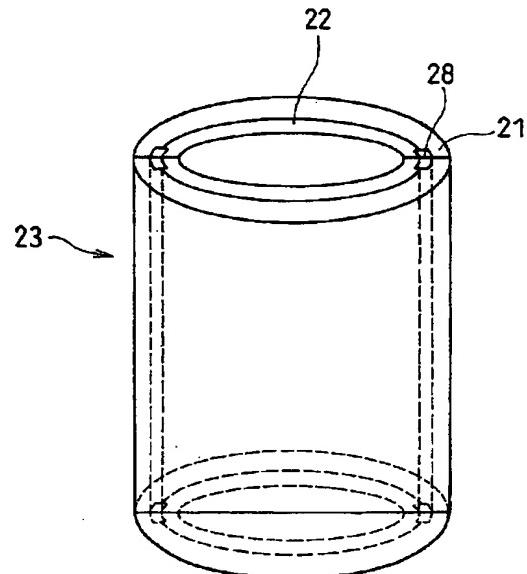
最終頁に続く

(54)【発明の名称】スクイズ容器

(57)【要約】

【課題】スクイズ容器において、スクイズした容器の外観形状をスムースに復元可能としながら、全内容物を最後まで確実に吐出可能とすること。

【解決手段】スクイズ容器10であって、外側層21と内側層22とが分離しない接着帯28を容器周方向の一部にて容器高さ方向に延在し、外側層21から分離した内側層22がその接着帯28との間に内容物の通路30を形成可能としてなるもの。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】 空気導入孔を備えた外側層と内側層とで容器本体を構成し、空気を外側層と内側層の間に導入するスクイズ容器であって、外側層と内側層とが分離しない接着帯を容器周方向の一部にて容器高さ方向に延在し、外側層から分離した内側層がその接着帯との間に内容物の通路を形成可能としてなることを特徴とするスクイズ容器。

【請求項 2】 前記外側層と内側層とが分離するそれぞれの分離帯の容器周方向長さを容器半周長さより小としてなる請求項 1 記載のスクイズ容器。

【請求項 3】 前記接着帯を 2 本設け、且つ前記空気導入孔を分離帯のそれぞれに対応して設けてなる請求項 1 記載のスクイズ容器。

【請求項 4】 それぞれの前記空気導入孔が連通する外側層と内側層の間に予め空気導入ギャップを形成してなる請求項 3 記載のスクイズ容器。

【請求項 5】 剤塗布道具を設けた請求項 1 ~ 4 のスクイズ容器。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】 本発明はスクイズ容器に関する。

【0002】

【従来の技術】 従来、積層剥離容器として、特開平9-17556号公報に記載の如く、外側層と該外側層に剥離自在に積層された内側層とで容器本体を構成するとともに、外側層に空気導入孔を備えてなるものがある。

【0003】 しかしこの容器は、使用過程において容器上部の内側層同士が密着してしまうと、内容物が通る通路が閉塞してしまい内容物の吐出が困難となる。

【0004】 また、特開平6-100057号公報には、積層剥離容器において、内容器と外容器を接着剤により、側面部の中間点から肩部にかけて容器周方向の全域で接合したもののが示されている。しかし、側面部中間点から底部にかけては、内容器と外容器は接着していない。従つて、使用過程において容器中間付近の内側層同士が密着した場合、内容物が通る通路が閉塞してしまい吐出が困難となる。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】 本発明の課題は、スクイズ容器において、スクイズした容器の外観形状をスマースに復元可能としながら、全内容物を最後まで確実に吐出可能とすることにある。

【0006】

【課題を解決するための手段】 請求項 1 に記載の本発明は、空気導入孔を備えた外側層と内側層とで容器本体を構成し、空気を外側層と内側層の間に導入するスクイズ容器であって、外側層と内側層とが分離しない接着帯を容器周方向の一部にて容器高さ方向に延在し、外側層か

ら分離した内側層がその接着帯との間に内容物の通路を形成可能としてなるようにしたものである。

【0007】

【発明の実施の形態】 (第 1 実施形態) (図 1 ~ 図 4) スクイズ容器 10 は、容器本体 11、中栓 12、キャップ 13、弁体 14 の組立体である。

【0008】 容器本体 11 は、図 1、図 2 に示す如く、外側層 21 と、該外側層 21 に分離自在に積層された内側層 22 とで構成される。容器本体 11 は、外側層 21 と内側層 22 の積層パリソン 23 (図 3) をプロー成形して製造される。外側層 21 は、スクイズによって変形されるとともに、スクイズを解いたときに復元し、容器本体 11 の外観形状を維持する。内側層 22 は、外側層 21 から分離自在且つ変形自在の内袋である。

【0009】 容器本体 11 は、口部 24 の外周に弁体 14 と中栓 12 を保持したキャップ筒体 41 を螺着するためのねじ部 25 と、キャップ 13 のキャップ筒体 41 の下端内周部が密着する嵌合肩部 26 を備える。容器本体 11 は、口部 24 の外側層 21 に空気導入孔 27 を備え、外側層 21 の復元時に外側層 21 と内側層 22 の間に空気を導入し、容器本体 11 の外観形状を維持せるとともに、内側層 22 の分離を進行可能としている。

【0010】 中栓 12 は、容器本体 11 の口部 24 の開口部に嵌着可能とされ、容器本体 11 の内部に連通する吐出路 31 を備えるとともに、口部 24 の外周面と該口部 24 に螺着されたキャップ 13 のキャップ筒体 41 の内周面との間の後述する空気流入路 45 を介して空気導入孔 27 に連通する吸入路 32 を備える。

【0011】 キャップ 13 は、容器本体 11 の口部 24 のねじ部 25 に螺着されるキャップ筒体 41 と、キャップ筒体 41 にヒンジ結合された上蓋 42 を有する。キャップ筒体 41 は、上蓋 42 のシール 43 により封止可能とされる吐出口 44 を備え、容器本体 11 の口部 24 に螺着された状態で、容器本体 11 の口部 24 との間に中栓 12、弁体 14 を保持するとともに、容器本体 11 の口部 24 の嵌合肩部 26 に下端内周部を密着させて口部 24 の外周面との間に空気流入路 45 を形成する。キャップ筒体 41 は、弁体 14 の吸入弁 52 により封止可能とされる吸入口 46 を備える。

【0012】 弁体 14 は、中栓 12 に嵌着される状態でキャップ 13 のキャップ筒体 41 に保持され、中栓 12 の吐出路 31 を内容物吐出方向のみ開いて内容物を吐出口 44 から吐出可能とする吐出弁 (逆止弁) 51 を備えるとともに、キャップ 13 の吸入口 46 を空気導入方向のみ開いて空気を吸入路 32、空気流入路 45、空気導入孔 27 から外側層 21 と内側層 22 の間に導入可能とする吸入弁 (逆止弁) 52 を備える。

【0013】 然るに、スクイズ容器 10 にあっては、スクイズした容器本体 11 の外観形状をスマースに復元可能としながら、全内容物を最後まで確実に吐出可能とす

るため、以下の構成を採用している。

【0014】容器本体11の外側層21と内側層22とが分離しない2本の接着帯28を容器周方向の2位置、本実施形態では容器本体11の直径方向2位置（左右対称2位置）のそれぞれにて、容器高さ方向の底部から口部24に延在している。そして、分離帶29のそれぞれに対応する外側層21に、前述の空気導入孔27を設けてある。尚、接着帯28は、前述の積層パリソン23の押出しに際し、押し出しの全長に渡る容器本体11の全高さ範囲に渡って外側層21と内側層22との間に設けられる接着層28Aにて構成される。

【0015】そして、容器本体11の外側層21から分離した内側層22がその接着帯28との間に内容物の通路（通液路）30を形成可能としている。通路30は、下記(A)及び／又は(B)等にて形成される。

【0016】(A) 接着帯28の容器周方向に沿う幅寸法の設定等により、接着帯28の側傍で外側層21から分離する内側層22の付け根部22Aに一定の曲率を確保し、この付け根部22Aにて通路30を囲み形成する。

【0017】(B) 分離帯の長さの和<〔(2×相対する接着帯28、28の距離)+各接着帯の長さの和〕である。これによれば、相対する分離帶29の内側層22同士はそれらの最近接時にもそれらの間に必ず一定の通路30（ギャップ）を形成する。

【0018】尚、容器本体11において空気導入孔27が設けられている外側層21の内周面と、この空気導入孔27に相対する内側層22の外周面の少なくとも一方を予め凹状形成しておく等により、それらの外側層21の内周面及び／又は内側層22の外周面に空気導入孔27が連通する空気導入ギャップ31（不図示）を設けるものとすれば、空気導入孔27から外側層21と内側層22の間への空気の導入を確実に図ることができる。

【0019】このとき、本発明において、積層剥離容器とした場合、例えば、外側層21の材料として高密度ポリエチレン、低密度ポリエチレン、ポリプロピレン等を用いた場合、内側層22の材料としてはナイロン、エバーレ、P E T等を用いる。外側層21の材料としてナイロン、エバーレ、P E T等を用いた場合、内側層22の材料としては高密度ポリエチレン、低密度ポリエチレン、ポリプロピレン等を用いる。接着層の樹脂としては外側層21と内側層22を接着できる接着性ポリオレフィン（商品名アドマー等）を用いる。また、容器本体を外容器と内容器とに別々に成形して組合せてもよく、例えば外容器にポリエチレン、ポリプロピレン等を用いてブロー成形し、内容器はポリエチレン、ポリプロピレン等のフィルムで形成し、接着帯は熱溶着や接着剤によつてつくることもできる。

【0020】従つて、本実施形態によれば以下の作用がある（図4）。

①スクイズ容器10の容器高さ方向で、外側層21から分離した内側層22がそれらの接着帯28との間に内容物の通路30を形成する。このため、容器本体11をスクイズして内容物を吐出させ、内側層22を収縮変形させていく過程で、相対する内側層22が容器高さ方向の下部側よりも上部側で先に、当該横断面の全域で密着してしまう如くがなく、内容物は上述の通路30を通って下位から上位の吐出口44側へと確実に流通し得る。

【0021】②外側層21と内側層22の接着帯28は容器周方向の一部に設けられるものであるから、容器本体11のスクイズによる内容物の吐出後における外側層21の復元時に、内側層22は容器高さ方向の全域で必ず外側層21から分離でき、外側層21の復元性を阻害する事がない。従つて、上記①と相まって、スクイズした容器10の外観形状をスムースに復元可能としながら、全内容物を最後まで確実に吐出できる。

【0022】③外側層21と内側層22の接着帯28を2本設け、且つ空気導入孔27を隣り合う接着帯28、28に挟まれる分離帶29のそれぞれに対応して設けることにより、相対する内側層22を共に外側層21から分離して線対称状に収縮変形させ、それらの内側層22と接着帯28との間に内容物の通路30を安定的に形成できる。

【0023】④空気導入孔27が連通する外側層21と内側層22の間に予め空気導入ギャップ31（不図示）を形成した。従つて、上記③の両分離帶29のそれぞれに対応する空気導入孔27からそれらの分離帶29への空気の導入を互いに確実に同時に行ない、相対する内側層22を共に確実に外側層21から分離開始して安定且つ確実に線対称状に収縮変形させることができる。

【0024】（第2実施形態）（図5）

第2実施形態のスクイズ容器10Aが第1実施形態の積層剥離容器10と異なる点は、隣り合う接着帯28に挟まれる分離帶29の一方に対応する外側層21にのみ、前述の大気導入孔27を設けたことにある。このスクイズ容器10Aにあっては、容器本体11のスクイズによる内容物の吐出時に、相対する内側層22、22のうち、空気導入孔27が設けられている分離帶29の側の内側層22だけが外側層21から分離するものとなり、分離した内側層22が両側の接着帯28との付け根部22Aから反転してU字状に収縮変形していくものとなる（図5）。このスクイズ容器10Aにあっても、接着帯28の容器周方向に沿う幅寸法の設定等により、接着帯28の側傍で外側層21から分離する内側層22の付け根部22Aに一定の曲率を確保する等により、この付け根部22Aにて通路30を囲み形成し、スクイズした容器10Aの外観形状をスムースに復元可能としながら、全内容物を最後まで確実に吐出可能となる。

【0025】本発明の実施にあつては、容器本体11において、外側層21と内側層22とが分離する分離帶2

9の容器周方向長さを容器半周長さより小とすることができる。即ち、これにより、広幅の接着帯28を容器周方向で1本だけ設ける場合にも、相対する内側層22が容器高さ方向の下部側よりも上部側で先に、当該横断面の全域で密着してしまう如くを回避できる。

【0026】また、本発明の実施にあっては、接着帯28を3本以上設けても良い。更に、このとき、それら3本以上の接着帯28のうち、隣り合う接着帯28に挟まれる分離帶29のそれぞれに対応して空気導入孔27を設けても良い。

【0027】また、本発明の実施にあっては、接着帯28は、スクイズ容器10の容器高さ方向の全域に渡って形成されるが、連続した接着帯のみならず、不連続な接着帯でもよい。

【0028】また、剤塗布道具を設けた請求項1～4のスクイズ容器とは、例えば、くし、ブラシ、刷毛等の塗布道具の柄の内部と上記スクイズ容器の吐出口とが連通しており、内容物は、スクイズ容器から塗布道具の柄の内部を通って、くし歯やくし歯間等に内容物を吐出保持させて塗布できるようにしたものである。

【0029】

【発明の効果】以上のように本発明によれば、スクイズ容器において、スクイズした容器の外観形状をスムースに復元可能しながら、全内容物を最後まで確実に吐出

可能とすることができます。

【図面の簡単な説明】

【図1】図1は第1実施形態に係るスクイズ容器の容器本体を示す模式図である。

【図2】図2はスクイズ容器を図1のII-II線に沿う矢視に対応して示す模式図である。

【図3】図3は積層パリソンを示す模式図である。

【図4】図4は第1実施形態の内溶液の吐出過程を示す模式図である。

【図5】図5は第2実施形態の内容液の吐出過程を示す模式図である。

【符号の説明】

10 スクイズ容器

11 容器本体

21 外側層

22 内側層

27 空気導入孔

28 接着帶

28A 接着層

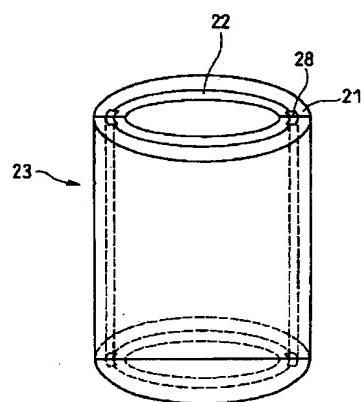
29 分離帶

30 通路

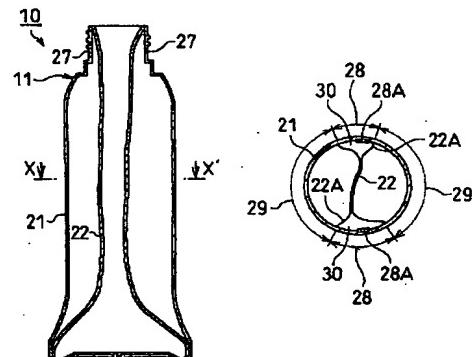
31 空気導入ギャップ

52 吸入弁

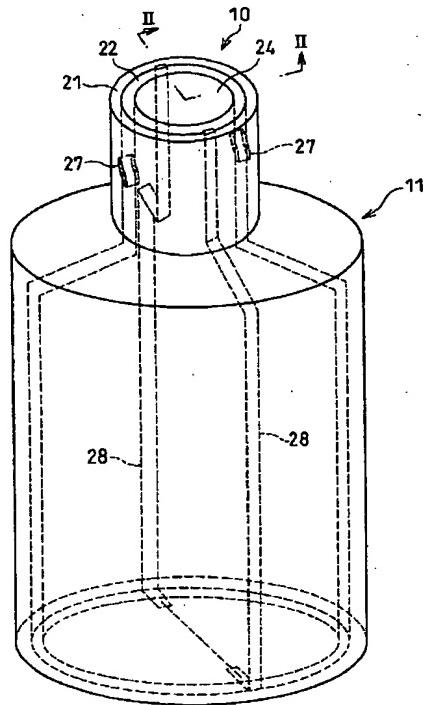
【図3】



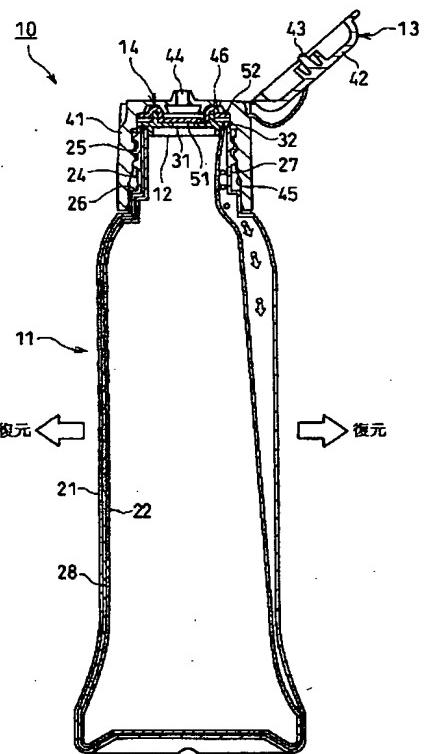
【図4】



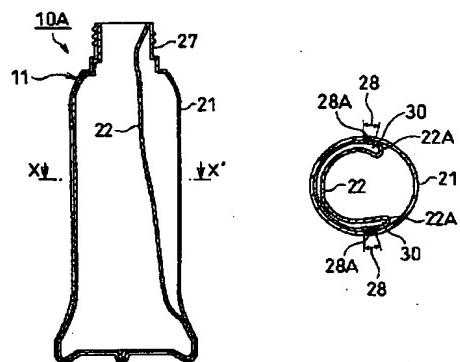
【図1】



【図2】



【図5】



フロントページの続き

(72)発明者 延本 和法
東京都墨田区文花2-1-3 花王株式会
社研究所内

F ターム(参考) 3E014 EA02
3E067 AA03 AA04 BA03B BA03C
BB14B BB14C BB15B BB15C
BB16B BB16C BC03B BC03C
BC07B BC07C EA32 EB27
EE56 EE59 FA04 FC01 GC10

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2000-016459
 (43)Date of publication of application : 18.01.2000

(51)Int.CI. B65D 77/04
 B65D 77/06
 B65D 83/00

(21)Application number : 10-198131
 (22)Date of filing : 30.06.1998

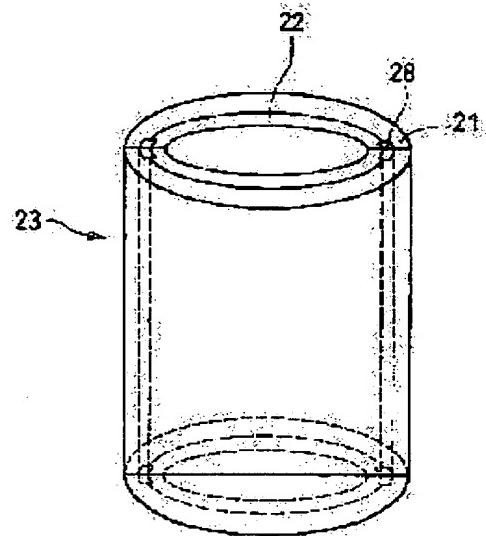
(71)Applicant : KAO CORP
 (72)Inventor : YAMAMOTO YOSHIKATSU
 IWATSUBO MITSUGI
 NOBEMOTO KAZUNORI

(54) SQUEEZE CONTAINER

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a squeeze container wherein an appearance of a squeezed container can be smoothly recovered and also all contents can be discharged surely to the end.

SOLUTION: The squeeze container comprises an adhesive strip 28 where an external layer 21 and an internal layer 22 are not separated which extends in a container height direction on a part of a peripheral direction of the container, wherein the internal layer 22 separated from the external layer 22 can form a passage of contents between the internal layer 22 and the adhesive strip 28.



LEGAL STATUS

| | |
|---|------------|
| [Date of request for examination] | 18.06.2001 |
| [Date of sending the examiner's decision of rejection] | 26.11.2002 |
| [Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration] | |
| [Date of final disposal for application] | |
| [Patent number] | |
| [Date of registration] | |
| [Number of appeal against examiner's decision of rejection] | 2002-25096 |
| [Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection] | 26.12.2002 |
| [Date of extinction of right] | |

* NOTICES *

JPO and NCIPI are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

[Claim(s)]

[Claim 1] The squeeze container characterized by for the inside layer which constituted the body of a container from an outside layer and an inside layer equipped with the air installation hole, is the squeeze container which introduces air between an outside layer and an inside layer, extended the zonula adherens which an outside layer and an inside layer do not separate in the container height direction in a part of container hoop direction, and separated from an outside layer to come as formation of the path of contents being possible between the zonula adherens.

[Claim 2] The squeeze container according to claim 1 which becomes considering the container hoop direction die length of each separator which said outside layer and inside layer separate as container semiperimeter halfbeak smallness.

[Claim 3] The squeeze container of the claim 1 publication which prepares two of said zonula adherens and comes to prepare said air installation hole corresponding to each of a separator.

[Claim 4] The squeeze container according to claim 3 which comes to form an air installation gap beforehand between the outside layer which said each air installation hole opens for free passage, and an inside layer.

[Claim 5] The squeeze container of claims 1-4 which formed the agent application instrument.

[Translation done.]

* NOTICES *

JPO and NCIPI are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
2. **** shows the word which can not be translated.
3. In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[Field of the Invention] This invention relates to a squeeze container.

[0002]

[Description of the Prior Art] While constituting the body of a container from an inside layer the laminating of the exfoliation of in an outside layer and this outside layer was made free like a publication to JP,9-175566,A as a laminating exfoliation container conventionally, there is a thing which comes to prepare an air installation hole for an outside layer.

[0003] However, if the inside layers of the container upper part stick this container in a use process, the path along which contents pass will blockade and it will become difficult [the regurgitation of contents]. [0004] Moreover, what joined to JP,6-100057,A throughout the container hoop direction from the midpoint of a lateral portion with adhesives in the laminating exfoliation container, having covered [the contents machine and] them over the shoulder is shown. However, if it applies to a pars basilaris ossis occipitalis from a lateral portion midpoint, the contents machine and the outer container are not pasted up. Therefore, when the inside layers near container middle stick in a use process, the path along which contents pass blockades and the regurgitation becomes difficult.

[0005]

[Problem(s) to be Solved by the Invention] The technical problem of this invention is in a squeeze container to make the regurgitation of all contents certainly possible to the last, enabling smoothly restoration of the appearance configuration of the container which carried out the squeeze.

[0006]

[Means for Solving the Problem] This invention according to claim 1 constitutes the body of a container from an outside layer and an inside layer equipped with the air installation hole. It is the squeeze container which introduces air between an outside layer and an inside layer, and the zonula adherens which an outside layer and an inside layer do not separate is extended in the container height direction in a part of container hoop direction, and it is made for the inside layer separated from the outside layer to come as formation of the path of contents being possible between the zonula adherens.

[0007]

[Embodiment of the Invention] (The 1st operation gestalt) (drawing 1 - drawing 4)

The squeeze containers 10 are the body 11 of a container, an inside plug 12, cap 13, and the assembly of a valve element 14.

[0008] The body 11 of a container consists of an outside layer 21 and an inside layer 22 the laminating of the separation of was made free to this outside layer 21, as shown in drawing 1 and drawing 2. The body 11 of a container carries out blow molding of the laminating parison 23 (drawing 3) of the outside layer 21 and the inside layer 22, and is manufactured. It restores, when a squeeze is solved and the outside layer 21 maintains the appearance configuration of the body 11 of a container while being deformed by the squeeze. The inside layer 22 is the PE liner which can deform [that separation is free and] freely from the outside layer 21.

[0009] The body 11 of a container is equipped with the thread part 25 for screwing a valve element 14 and the cap barrel 41 holding an inside plug 12 on the periphery of the regio oralis 24, and the fitting shoulder 26 which the lower limit inner circumference section of the cap barrel 41 of cap 13 sticks. It is enabling advance of separation of the inside layer 22 while the body 11 of a container equips the outside layer 21 of the regio oralis 24 with the air installation hole 27, introduces air between the outside layer 21 and the inside layer 22 at the time of restoration of the outside layer 21 and maintains the appearance

configuration of the body 11 of a container.

[0010] Attachment to opening of the regio oralis 24 of the body 11 of a container of an inside plug 12 is enabled, and it is equipped with the inhalation way 32 which is open for free passage to the air installation hole 27 through the airstream ON way 45 later mentioned between the peripheral face of the regio oralis 24, and the inner skin of the cap barrel 41 of the cap 13 screwed on this regio oralis 24 while it is equipped with the discharge passage 31 which is open for free passage inside the body 11 of a container.

[0011] Cap 13 has the top cover 42 by which hinge association was carried out in the cap barrel 41 screwed on the thread part 25 of the regio oralis 24 of the body 11 of a container, and the cap barrel 41. The cap barrel 41 is equipped with the delivery 44 whose closure is enabled with the seal 43 of a top cover 42, it is in the condition screwed on the regio oralis 24 of the body 11 of a container, and sticks the lower limit inner circumference section to the fitting shoulder 26 of the regio oralis 24 of the body 11 of a container, and forms the airstream ON way 45 between the peripheral faces of the regio oralis 24 while it holds an inside plug 12 and a valve element 14 between the regio oralis 24 of the body 11 of a container. The cap barrel 41 is equipped with the inhalation opening 46 whose closure is enabled by the suction valve portion 52 of a valve element 14.

[0012] While having the discharge valve (check valve) 51 which a valve element 14 is held in the condition of being attached in an inside plug 12 at the cap barrel 41 of cap 13, opens the discharge passage 31 of an inside plug 12 only to a contents discharge direction, and makes the regurgitation of contents possible from a delivery 44 It has the suction valve portion (check valve) 52 which opens the inhalation opening 46 of cap 13 only in the air installation direction, and enables installation of air between the outside layer 21 and the inside layer 22 from the inhalation way 32, the airstream ON way 45, and the air installation hole 27.

[0013] the following configurations are adopted in order to make the regurgitation of all contents certainly possible to the last, enabling smoothly restoration of the appropriate appearance configuration of the body 11 of a container which carried out the squeeze if it was alike and was in the squeeze container 10.

[0014] With two locations of a container hoop direction, and this operation gestalt, diameter direction 2 location (bilateral symmetry 2 location) of the body 11 of a container boiled two zonula adherens 28 which the outside layer 21 and the inside layer 22 of the body 11 of a container do not separate, respectively, and it has extended in the regio oralis 24 from the pars basilaris ossis occipitalis of the container height direction. And the above-mentioned air installation hole 27 is formed in the outside layer 21 corresponding to each of a separator 29. In addition, zonula adherens 28 consists of glue line 28A which crosses to all the height range of the body 11 of a container over the overall length of extrusion, and is prepared between the outside layer 21 and the inside layer 22 on the occasion of the extrusion of the above-mentioned laminating parison 23.

[0015] And the inside layer 22 separated from the outside layer 21 of the body 11 of a container is enabling formation of the path (dipping way) 30 of contents between the zonula adherens 28. a path 30 -- the following -- (A) And/or, (B) etc. -- it is formed.

[0016] (A) By setup of the width-of-face dimension along the container hoop direction of zonula adherens 28 etc., secure fixed curvature to root section 22A of the inside layer 22 separated from the outside layer 21 by the zonula adherens 28 ** side side, and surround and form a path 30 in this root section 22A.

[0017] (B) It is sum [of the die length of a separator] < [(distance of the zonula adherens 28 and 28 which 2x faces) the sum of the die length of + each zonula adherens]. According to this, inside layer 22 comrades of a separator 29 which face surely form the fixed path 30 (gap) among them also at the time of those maximum contiguity.

[0018] In addition, by carrying out concave shaping at least of one side of the inner skin of the outside layer 21 in which the air installation hole 27 is formed in the body 11 of a container, and the peripheral face of the inside layer 22 which faces this air installation hole 27 beforehand etc. Installation of the air from the thing which forms the air installation gap 31 (un-illustrating) which the air installation hole 27 opens for free passage to the inner skin of those outside layers 21 and/or the peripheral face of the inside layer 22, then the air installation hole 27 to between the outside layer 21 and the inside layers 22 can be aimed at certainly.

[0019] When it considers as a laminating exfoliation container in this invention at this time (for example, when high density polyethylene, low density polyethylene, polypropylene, etc. are used as an ingredient of the outside layer 21), nylon, Eval, PET, etc. are used as an ingredient of the inside layer 22. When nylon, Eval, PET, etc. are used as an ingredient of the outside layer 21, as an ingredient of the inside layer 22, high density polyethylene, low density polyethylene, polypropylene, etc. are used. The adhesive polyolefines (trade name ADOMA etc.) on which the outside layer 21 and the inside layer 22 can be

pasted up as resin of a glue line are used. Moreover, the body of a container may be separately fabricated in an outer container and a contents vessel, and may be combined with them, for example, blow molding of polyethylene, the polypropylene, etc. can be used and carried out to an outer container, a contents machine can be formed with films, such as polyethylene and polypropylene, and zonula adherens can also be built with heat joining or adhesives.

[0020] Therefore, according to this operation gestalt, there are the following operations (drawing 4).

** In the container height direction of the squeeze container 10, the inside layer 22 separated from the outside layer 21 forms the path 30 of contents among those zonula adherens 28. For this reason, there is no ** so that the inside layer 22 which faces in the process in which carry out the squeeze of the body 11 of a container, make contents breathe out, and contraction deformation of the inside layer 22 is carried out may stick throughout the cross section concerned previously by the upper part [side / of the container height direction / lower part] side, and it may circulate certainly to the delivery 44 side of low order to a high order through the path 30 are above-mentioned [contents] in the path.

[0021] ** Since the zonula adherens 28 of the outside layer 21 and the inside layer 22 is formed in a part of container hoop direction, it can surely separate the inside layer 22 from the outside layer 21 throughout the container height direction at the time of restoration of the outside layer 21 after the regurgitation of the contents by the squeeze of the body 11 of a container, and does not check the stability of the outside layer 21 at it. Therefore, the regurgitation of all the contents can be certainly carried out to the last, enabling smoothly restoration of the appearance configuration of the container 10 which carried out the squeeze to the above-mentioned ** conjointly.

[0022] ** by forming two zonula adherens 28 of the outside layer 21 and the inside layer 22, and the separator 29 inserted into the adjacent zonula adherens 28 and 28 being alike, respectively, and corresponding and forming the air installation hole 27, separate both the inside layers 22 that face from the outside layer 21, the shape of axial symmetry is made to carry out contraction deformation, and the path 30 of contents can be stably formed among those inside layers 22 and zonula adherens 28.

[0023] ** The air installation gap 31 (un-illustrating) was beforehand formed between the outside layer 21 which the air installation hole 27 opens for free passage, and the inside layer 22. Therefore, installation of the air from the air installation hole 27 corresponding to each of both the separators 29 of the above-mentioned ** to those separators 29 can be mutually ensured to coincidence, separation initiation of the inside layer 22 which faces can both be certainly carried out from the outside layer 21, and the shape of axial symmetry can be made to carry out contraction deformation stably and certainly.

[0024] (The 2nd operation gestalt) (drawing 5)

The point that squeeze container 10A of the 2nd operation gestalt differs from the laminating exfoliation container 10 of the 1st operation gestalt is to have formed the above-mentioned atmospheric-air installation hole 27 only in the outside layer 21 corresponding to one side of the separator 29 inserted into the adjacent zonula adherens 28. If it is in this squeeze container 10A, at the time of the regurgitation of the contents by the squeeze of the body 11 of a container The inside layer 22 which only the near inside layer 22 of the separator 29 in which the air installation hole 27 is formed among the inside layers 22 and 22 which face became what is separated from the outside layer 21, and was separated is reversed from root section 22A with the zonula adherens 28 of both sides, and carries out contraction deformation at the shape of U character (drawing 5). Even if it is in this squeeze container 10A, by setup of the width-of-face dimension along the container hoop direction of zonula adherens 28 etc. By securing fixed curvature to root section 22A of the inside layer 22 separated from the outside layer 21 by the zonula adherens 28 side side etc. The regurgitation becomes certainly possible to the last about all contents, enabling smoothly restoration of the appearance configuration of container 10A which surrounded, formed and carried out the squeeze of the path 30 in this root section 22A.

[0025] If it is in operation of this invention, in the body 11 of a container, the container hoop direction die length of the separator 29 which the outside layer 21 and the inside layer 22 separate can be made into container semiperimeter halfbeak smallness. That is, thereby, also when forming only one double-width zonula adherens 28 in a container hoop direction, the inside layer 22 which faces can avoid first **** stuck throughout the cross section concerned by the upper part [side / of the container height direction / lower part] side.

[0026] Moreover, if it is in operation of this invention, three or more zonula adherens 28 may be formed. Furthermore, the air installation hole 27 may be formed corresponding to each of the separator 29 inserted into the zonula adherens 28 which adjoins each other among these three or more zonula adherens 28 at this time.

[0027] Moreover, if it is in operation of this invention, although it goes across zonula adherens 28

throughout the container height direction of the squeeze container 10 and it is formed, zonula adherens not only the continuous zonula adherens but discontinuous is sufficient as it.

[0028] Moreover, contents pass along the interior of the shank of a spreading instrument from a squeeze container, and they carry out regurgitation maintenance of the contents, and it enables it for the interior of the shank of spreading instruments, such as a comb, a brush, and a brush, and the delivery of the above-mentioned squeeze container to be open for free passage, and to apply them between sinking combs etc. with the squeeze container of claims 1-4 which formed the agent application instrument.

[0029]

[Effect of the Invention] According to this invention, the regurgitation of all contents can be made certainly possible to the last as mentioned above, enabling smoothly restoration of the appearance configuration of the container which carried out the squeeze in a squeeze container.

[Translation done.]

* NOTICES *

JPO and NCIPPI are not responsible for any
damages caused by the use of this translation.

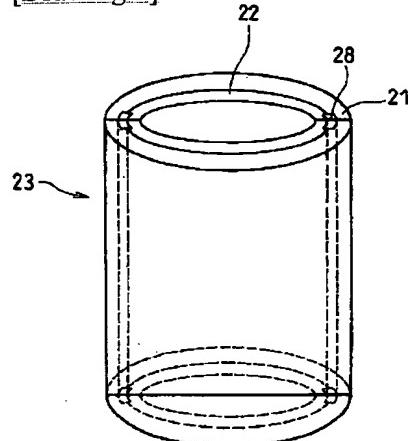
1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.

2. **** shows the word which can not be translated.

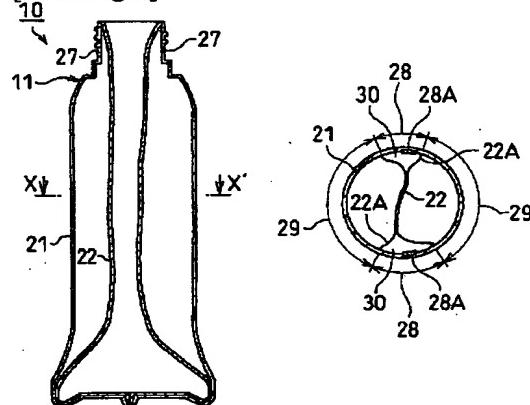
3. In the drawings, any words are not translated.

DRAWINGS

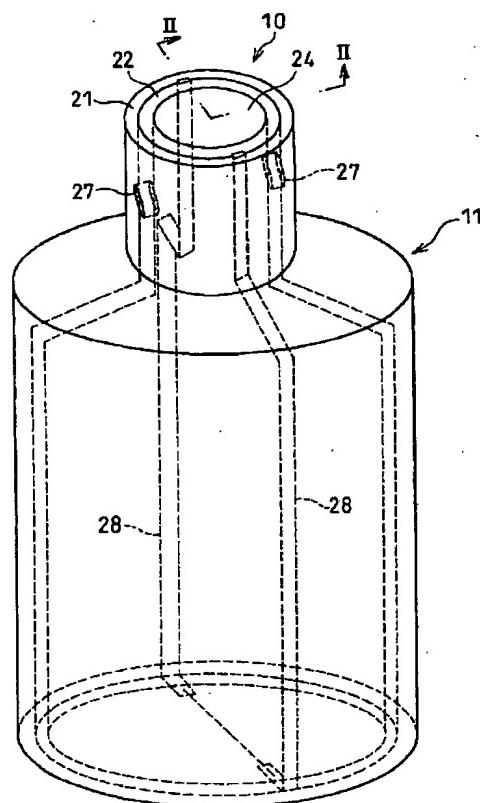
[Drawing 3]



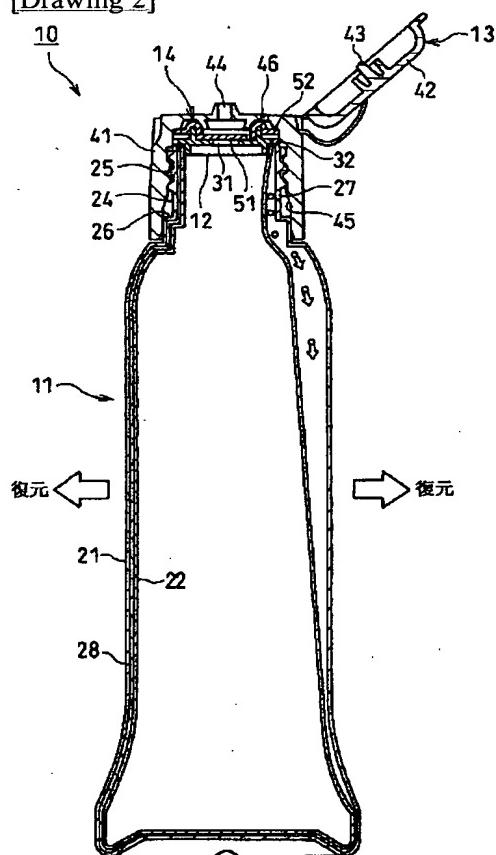
[Drawing 4]

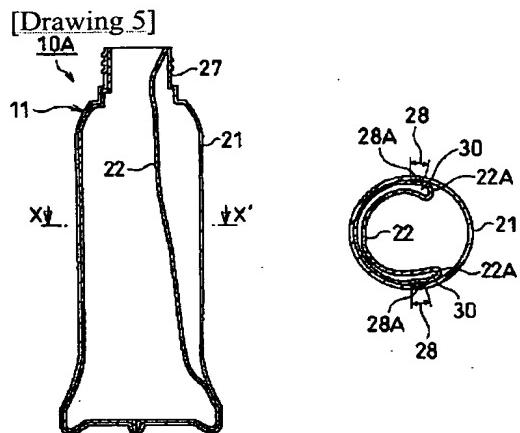


[Drawing 1]



[Drawing 2]





[Translation done.]